

**Abstract (Basic): EP 408929 A**

A plastic blow-moulded bottle for beverages has been designed to be easily foldable. Its bottom part (3) has a V-shaped inward inlet (13) with an jointing edge at the apex. The sides (12) meet at an obtuse outward angle along a folded edge (15). All these edges lie in the longitudinal plane. When empty, the bottle is folded flat and is prevented from springing back by tightening a screw cap (7).

**ADVANTAGE -** This requires a min. of material and can be folded to a flat strip. It can stand up when full. (10pp Dwg.No.1/13)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: 0 408 929 A2



## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

② Anmeldenummer: 90111947.9

④ Int. Cl. 5 B65D 1/02, B29C 49/30

② Anmeldetag: 23.06.90

② Priorität: 20.07.89 CH 2750/89  
19.10.89 CH 3797/89

② Anmelder: DÜRING AG  
Brunnenwiesenstrasse 14  
CH-8108 Dällikon(CH)

② Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
23.01.91 Patentblatt 91/04

② Erfinder: Düring, Walter  
Brunnenwiesenstrasse 14  
CH-8108 Dällikon(CH)

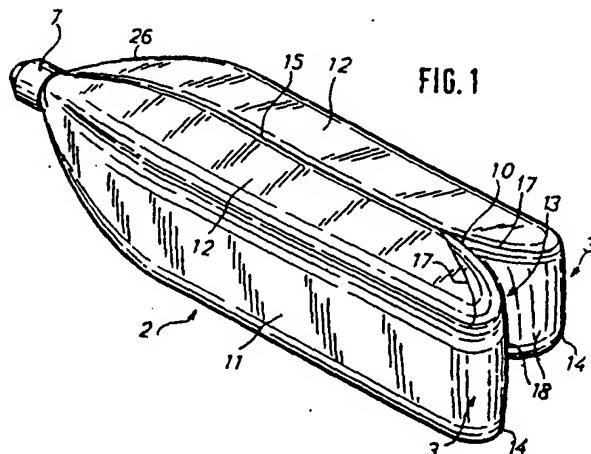
② Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

② Vertreter: Bosshard, Ernst  
Schulhausstrasse 12  
CH-8002 Zürich(CH)

### ② Faldbare Kunststoff-Flasche.

⑤ Die für die Verpackung von Flüssigkeiten des täglichen Bedarfs und zum Nachfüllen bestehender Behältnisse bestimmte Flasche besteht aus dünnwandigem Kunststoff und wird im Blasverfahren hergestellt. Damit sie sich im entleerten Zustand von Hand leicht falten lässt, enthält der Bodenteil (3) eine nach einwärts gerichtete V-förmige Einbuchtung (13) mit einer Bodenfaltkante (8). Die je in

einem stumpfen Winkel zueinander stehenden, nach aussen ragenden Seitenflächen (12) enthalten je eine Mantelfaltkante (15). Die Bodenfaltkante (8) und die Mantelfaltkante (15) liegen in der gleichen Längsmittellebene der Flasche. Um eine Rückfederung des flachgedrückten Flaschenmaterials zu verhindern, wird im leeren Zustand eine Kappe (7) dicht aufgeschraubt.



EP 0 408 929 A2

## FALTBARE KUNSTSTOFF-FLASCHE

Die Erfindung bezieht sich auf eine im Blasverfahren hergestellte, faltbare Kunststoff-Flasche mit einem verschliessbaren Ausgussteil und einer am Boden und an Mantellächen vorhandenen Falte zur Ermöglichung einer Volumenreduktion bei Ausübung eines auf die Wände von Hand ausgeübten Druckes.

Ferner bezieht sich die Erfindung auf eine Blasform zur Herstellung einer Kunststoff-Flasche und auf ein Verfahren zur Volumenverminderung einer leeren Kunststoff-Flasche.

Zur Aufnahme von Flüssigkeiten und viskosen Produkten sind bereits zahlreiche Flaschenformen bekannt.

Es besteht indessen ein Bedarf an billigen, materialsparenden Flaschen, die im leeren Zustand nur wenig Platz einnehmen und sich auch als Nachfüll-Packung für Originalflaschen eignen.

Die FR-PS-1385639 zeigt eine Faltflasche, welche vor dem Abfüllen ein geringes Transportvolumen hat. Die Boden- und Seitenfalten sind nach innen gerichtet. Das Faltmuster erlaubt nur eine geringe Volumenverminderung im leeren Zustand und eignet sich zudem nicht zur Herstellung im Blasverfahren.

Aus dem FR-GM 2288445 geht ein Fläschchen oder eine Ampulle hervor, mit einem Faltenbalg, der mehrere Falten aufweist zur Aufnahme von sehr kleinen Volumina. Durch pumpenartigen Druck auf die Seitenwände wird der Flascheninhalt herausgepresst oder zerstäubt. Dabei wird nicht eine flache Form des leeren Behälters angestrebt, sondern das für die Pumpwirkung wichtige, elastische Rückstellvermögen. Die einspringenden Bodenfaltkanten gehen in einspringende Seitenfaltkanten über.

Die US-PS 3395836 zeigt eine runde Flasche, bei der durch Druck auf die Seitenwände eine Entnahme des Inhalts oder eine praktische Dispensierung unter pumpenartigen Bewegungen erfolgt. Entsprechend der Zweckbestimmung wird hier keine möglichst flache Flaschenform im leeren Zustand angestrebt, sondern eine Formgebung, die ein möglichst gutes, elastisches Rückstellvermögen erlaubt. Zudem wird das Fassungsvermögen einer solchen Flasche durch die keiltörmig weit einwärts ragenden Seitenflächen vermindert.

Bei der Herstellung von Flaschen im besonders rationellen Blasverfahren aus einem heißen Kunststoff-Schlauch sind besondere, diesem Herstellungsverfahren inhärente Eigenheiten und Fabrikations-Beschränkungen zu beachten. So sind beispielsweise der Wandstärke bestimmte Grenzen gesetzt und die Verformung des heißen Schlauchs in scharfe Ecken und eine starke Materialdehn-

nung für Ausbuchtungen od.dgl. ist wegen Rissgefahr nicht möglich. Um eine gute Faltung zu ermöglichen, sollten zudem herstellungsbedingte Materialverdickungen nicht gerade an den Faltstellen auftreten.

Hinzu kommen noch die bei einer Faltung auftretenden Probleme mit Materialstauchung und Materialstreckung.

Die mit der Erfindung zu lösende Aufgabe besteht in der Schaffung einer im Blasverfahren in einem Arbeitsgang herstellbaren Kunststoff-Flasche, die im leeren Zustand auf geringe Dicke faltbar ist, mit einem geringen Material bedarf auskommt, im gefüllten Zustand stehbar und im Vergleich zum Platzbedarf - beispielsweise in Verkaufsgestellen - ein möglichst grosses Fassungsvermögen hat.

Diese Aufgabe wird durch die Erfindung dadurch gelöst, dass der Bodenteil der Flasche eine im Querschnitt V-artige, längliche Bodenfaltkante bildende Einbuchtung aufweist, dass der Mantel zwei sich nach aussen erstreckende, Mantellinien bildende Mantelfaltkanten aufweist, wobei die Bodenfaltkante in die beiden Mantelfaltkanten übergeht und die Mantelfaltkanten und die Bodenfaltkante in der gleichen Flaschen-Längsmittalebene liegen.

Bei der erfundungsgemässen Flasche wird somit eine gute Faltbarkeit dadurch erreicht, dass die Bodenfalte nach innen und die beiden Seitenfalten nach aussen gerichtet sind. Dadurch gelingt es einerseits, die Flasche problemlos im Blasverfahren mit vergleichsweise geringer Wandstärke und damit niedrigem Materialverbrauch in einem einzigen Arbeitsgang herzustellen. Eine derartige Flasche hat zudem ein gutes Standvermögen.

Die erfundungsgemässen Blasform ist dadurch gekennzeichnet, dass die Trennebene der beiden Blasformhälften quer zu der durch die V-artige Bodenfaltkante und die Flaschenlängsachse gebildeten Flaschenlängsmittalebene verläuft.

Durch die Trennung der beiden Blasformhälften in einer Ebene, die quer verläuft zu einer Ebene, gebildet aus der mittigen Bodenfaltkante und der Flaschenlängsachse, wird erreicht, dass die vorgesehenen Faltkanten nur eine geringe, beim Faltvorgang leicht verformbare Materialstärke haben. Im Gegensatz hierzu würden sich bei einer konventionellen Trennebene der Blasformhälfte, gebildet aus Bodenfaltkante und der Flaschenlängsachse, Nachteile ergeben. Als Folge des Blasverfahrens würden sich beim Schliessen der beiden Blasformhälfte durch die Quetschkanten der Blasform am Boden Materialansammlungen an beiden Enden des flachgedrückten Schlauches bilden.

Solche Materialansammlungen ergeben dann halbmondförmige, quer zur Quetschkante liegende Verdickungen, welche einen Faltvorgang stark erschweren würden.

Das erfundungsgemäße Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass die Flasche durch Druck von Hand auf ihre Mantelfläche entlang von zwei sich in Flaschenlängsrichtung erstreckenden Mantelfaltlinien und entlang einer Bodenfaltlinie einer V-artigen, einwärtsragenden Einbuchtung gefaltet wird, wobei im ausgussnahen Bereich der Flasche die nahe übereinanderliegenden Wände angenähert die Form einer Halbschale annehmen und nach dem Faltvorgang zur Verhindern einer elastischen Rückfederung des Flaschenmaterials der Ausgussteil luftdicht verschlossen wird.

Durch das erfundungsgemäße Verfahren lässt sich die leere Flasche auf ein geringes Volumen zusammenfalten. Dabei geht die zuvor an den Enden stark gewölbte Bodenfaltkante in eine gestrecktere Form über. Der Flaschenoberteil nimmt beim Faltvorgang die Form einer gewölbten Halbschale ein, wobei die beiden Flaschenwände nahe übereinander liegen. Durch das Verschliessen der Ausgussöffnung nach dem Faltvorgang wird verhindert, dass sich die Flasche wegen des flexiblen Flaschenmaterials zurückfedornt und sich mit Luft füllen kann.

In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele des Erfindungsgegenstandes dargestellt. Es zeigen:

- Fig. 1 eine perspektivische Darstellung einer ersten Ausführungsform der Flasche
- Fig. 2 eine Draufsicht auf die Flasche gemäß Fig. 1
- Fig. 3 eine Ansicht in Richtung auf den Flaschenboden der Flasche gemäß Fig. 1
- Fig. 4 eine Seitenansicht der Flasche gemäß Fig. 1
- Fig. 5 eine Frontansicht der Flasche gemäß Fig. 1
- Fig. 6 einen Längsschnitt durch den Ausgussteil
- Fig. 7 eine perspektivische Darstellung der leeren, zusammengefalteten Flasche gemäß Fig. 1
- Fig. 8 eine perspektivische Darstellung einer zweiten Ausführungsform der Flasche
- Fig. 9 eine Ansicht des Flaschenbodens gemäß Fig. 8
- Fig. 10 eine Draufsicht auf die Flasche gemäß Fig. 8
- Fig. 11 eine perspektivische Darstellung einer dritten Ausführungsform der Flasche
- Fig. 12 eine Ansicht des Flaschenbodens gemäß Fig. 11
- Fig. 13 eine Draufsicht auf die Flasche gemäß Fig. 11

Die Flasche besteht aus einem dünnwandigen, flexiblen, vorzugsweise transluzenten Kunststoff.

Die Herstellung erfolgt im Blasverfahren aus einem heißen Kunststoff-Schlauch in einer zweiteiligen Blasform.

Die Flasche gemäß Fig. 1 hat eine längliche Form mit einem angenehrt sechseckigen Querschnitt mit ungleichen Seitenlängen. Diese Querschnittsform ist bezüglich ihrer Längs- und Querachse je spiegelsymmetrisch. Der Mantel 2 dieser Flasche enthält zwei sich gegenüberliegende, ebene oder leicht gewölbte Hauptflächen 11 und je zwei in einem Winkel  $\beta$  zueinander stehende Seitenflächen 12. Ferner ist ein Hals 16 mit einem Gewinde 5 vorhanden, auf das eine Verschlusskappe 7 aufschraubar ist.

Der Bodenteil 3 enthält eine etwa V-artige, nach einwärts gerichtete Einbuchtung 13 mit zwei konvexen Wänden 18, die im Bereich der Standfläche 4 Abrundungen 14 aufweisen und in die Seitenflächen 12 übergehen, wie dies aus Fig. 4 hervorgeht. Die Bodenfaltkante 8 am Grund der V-artigen Einbuchtung 13 verläuft in ihrem Mittelbereich geradlinig oder schwach bogenförmig und erstreckt sich anschliessend auf beiden Seiten als Bogen 10 gewölbt und bildet somit je eine Fortsetzung der Bodenfaltkante 8. Die beiden Bogen 10 gehen oben angenähert tangential in je eine Mantelfaltkante 15 über. Die Mantelfaltkanten bilden je eine sich in Flaschenlängsrichtung erstreckende Mantellinie. Am Übergang von den konvexen Wänden 18 zu den Seitenflächen 12 sind Rundungen 14 vorhanden, die bei der Faltung Verbindungs-Faltkanten 17 bilden. Zusammen mit den Mantelfaltkanten 15 bilden die beiden Verbindungs-Faltkanten 17 eine auf dem Kopf stehende Y-Form. Die Bodenfaltkante 8 mit dem Bogen 10 und die Mantelfaltkanten 15 liegen in der gleichen Flaschen-Längsmittellebene. Die beiden Seitenflächen 12, welche vom Flaschenkörper ausgehend nach aussen ragen, schliessen miteinander einen Winkel  $\beta$  von  $90-140^\circ$  ein, vorzugsweise etwa  $120^\circ$ . Die Standfläche 4 des Bodenteiles 3 mit der Länge a ist kürzer als der über die Mantelfaltkanten 15 gemessene Abstand b.

Der obere Teil des Flaschenkörpers ist bogenförmig ausgebildet und geht einstückig in den zylindrischen Hals 16 mit Ausgussteil 19 über, der koaxial zur Flaschenlängsachse verläuft. Das im Durchmesser verringerte, zylindrische Ausgussrohr 19 ist aussen offen. Der Hals 16 ist mit einem Gewinde 5 versehen, auf das eine Verschlusskappe 7 aufgesetzt wird. Die Verschlusskappe 7 enthält aussen einen zylindrischen Teil 22, der innen ein Gewinde trägt und einen oben anschliessenden, konischen Teil enthält, welcher in einen kreisrunden Deckel 24 übergeht. Von diesem Deckel 24 ragt innen ein Ringteil 21 in das Innere des Ausgussrohres 19 hinein und bewirkt nach dem Aufschrauben einen dichten Abschluss der Öffnung.

des Ausgussrohres 19. Der Durchmesser  $a$  des Ausgussteiles 19 beträgt weniger als 1.4, vorzugsweise etwa 1.6 der grössten Flaschenausdehnung  $b$  quer zur Flaschenlängsachse.

Die beiden sich gegenüberliegenden Hauptflächen 11, welche entweder eben oder leicht nach aussen gewölbt sind, gehen im obersten Flaschen teil in eine Rundung 26 über, an die sich der Hals 16 anschliesst. Wie aus Fig. 4 hervorgeht, ist dieser oberste Teil des Flaschenkörpers - von der Seite gesehen - sattelförmig ausgebildet. Die im wesentlichen unverdickte Fuge 9, welche durch die Trennung der Blasformhälften entsteht, erstreckt sich in Flaschenlängsrichtung und verläuft am Bodenteil 3 quer zur Bodenfaltkante 8 und liegt je in der Mitte der beiden Hauptflächen 11. Somit ist diese Trennfuge der Blasform gegenüber konventionellen Flaschen um  $90^\circ$  verdreht, was erlaubt - bei gegebenem Maschinentypr und Blasformabmessungen - die Zahl der gleichzeitig herstellbaren Blasflaschen zu erhöhen und Materialverdickungen an den Faltstellen zu vermeiden.

Bei einem bevorzugten Ausführungsbeispiel einer Flasche gemäss Fig. 1 mit einem Inhalt von etwa 750 ml beträgt die Gesamthöhe einschließlich Hals- und Ausgussteil etwa 220 mm, wobei sie eine über die Mantelfaltkanten 15 gemessene grösste Breite von etwa 90 mm und eine Dicke von etwa 60 mm aufweist.

Die Flasche kann infolge ihrer Formgebung auf der Standfläche 4 aufrecht stehen, wobei sie infolge der vergleichsweise geringen Wandstärke von etwa 0.1-1.2 mm im gefüllten Zustand eine leichte Tendenz hat, sich durch Strecken der Einbuchtung 13 unten etwas zu verbreitern, was ihr eine erwünschte gute Standfestigkeit verleiht. Diese Flasche eignet sich zur Präsentation in Verkaufsregalen und kann auch als Nachfüllpackung verwendet werden. Zur Entleerung des Flascheninhaltes wird die Verschlusskappe 7 abgeschaubt und zum Nachfüllen in eine bestehende Flasche od.dgl. wird das im Durchmesser verringerte Ausgussrohr 19 in die nachzufüllende Flasche od.dgl. eingeschoben und hernach der Flascheninhalt umgefüllt.

Nach der Entleerung dieser Flasche lässt sie sich infolge ihrer geringen Wandstärke und des flexiblen, vorzugsweise halbsteifen Kunststoffmaterials leicht von Hand zusammenfalten. Dies geschieht dadurch, dass die Flasche auf einen Tisch od.dgl. gelegt und mit der flachen Hand auf den Mantel gedrückt wird. Dadurch wird die V-artige Einbuchtung 13 entlang den vorgeformten Faltkanten flachgedrückt. Dabei werden die beiden zuvor stark gewölbten Bogen 10 etwas gestreckt. Im ausgussnahen Bereich des Flaschenkörpers bilden sich zwei ineinanderliegenden Halbschalen 30 mit nahe übereinanderliegenden Wänden, wie dies aus Fig. 7 hervorgeht.

Der im Durchmesser relativ kleine Hals 16 trägt zur guten Ausbildung der Halbschalen 30 nahe am oberen Ende des Flaschenkörpers bei. Damit die zusammengefaltete Flasche sich infolge Rückfederung des elastischen Materials nicht wieder ausdehnen kann, wird die Verschlusskappe 7 auf die leere Flasche dicht aufgeschaubt. Dadurch wird verhindert, dass Luft in die Flasche zurückfließen und sich diese wieder ausdehnen kann. Im zusammengefalteten Zustand nimmt die Flasche nur einen Bruchteil des Volumens im gefüllten Zustand ein.

In den Fig. 8-10 ist eine Ausführungsvariante der Flasche dargestellt mit einem gegenüber der Flasche nach den Fig. 1-6 grösseren Fassungsvermögen. Wie aus Fig. 9 hervorgeht, ist die Querschnittsform angennähert rechteckig oder gegebenenfalls quadratisch, wobei die beiden längeren Hauptflächen 11a leicht nach aussen gewölbt sind.

- 5 An den beiden kürzeren Seitenflächen 12a sind Faltkanten 15a nach aussen vorgeformt in Form je eines etwa dreieckförmigen Ansatzes. Der Bodenteil 3a enthält ebenfalls eine V-förmige Einbuchtung 13a mit konvexen Wänden 18a und einer innen liegenden Bodenfaltkante 8a, die auf beiden Seiten in Bogen 10a übergeht. Am Übergang zwischen der Einbuchtung 13a und den Seitenflächen 12a bilden sich ebenfalls Verbindungs faltkanten 17a, die im nichtgefalteten Zustand gerundet sind, so dass eine Y-Form der Faltkanten entsteht. Die Faltkanten 15a und die Bodenfaltkante 8 liegen in der gleichen Flaschen-Längsmittellebene. Der Flaschenober teil enthält eine Rundung 26a und geht in den Hals über, auf den eine mit Gewinde versehene Verschlusskappe 7 aufgesetzt ist. Das Faltverhalten dieser Flasche entspricht demjenigen, wie es im Zusammenhang mit den Fig. 1-7 beschrieben wurde.
- 10 In den Fig. 11-13 ist eine weitere Ausführungsform mit runder Querschnittsform gezeigt. An der Mantelfläche sind Faltkanten 15b nach aussen vorgeformt in Form je eines etwa dreieckförmigen Ansatzes. Der Bodenteil 3b enthält auch hier eine V-förmige Einbuchtung 13b mit konvexen Wänden 18b und einer innen liegenden Bodenfaltkante 8b, die auf beiden Seiten in die Bogen 10b übergehen. Am Übergang zwischen der Einbuchtung 13b und der Mantelfläche 2 bilden sich Verbindungs faltkanten 17b, die im nichtgefalteten Zustand gerundet sind, sodass eine Y-Form der Faltkanten entsteht. Die Faltkanten 15b und die Bodenfaltkante 8 liegen in der gleichen Flaschen-Längsmittellebene. Der Flaschenober teil geht in einer Rundung 26b in den Hals über, auf den eine mit Gewinde versehene Verschlusskappe 7 aufgesetzt ist. Das Faltverhalten dieser im Mittelteil zylindrischen Flasche entspricht demjenigen, wie es im Zusammenhang mit den Fig. 1-7 beschrieben wurde.

- 15 In den Fig. 14-16 ist eine weitere Ausführungsform mit runder Querschnittsform gezeigt. An der Mantelfläche sind Faltkanten 15c nach aussen vorgeformt in Form je eines etwa dreieckförmigen Ansatzes. Der Bodenteil 3c enthält auch hier eine V-förmige Einbuchtung 13c mit konvexen Wänden 18c und einer innen liegenden Bodenfaltkante 8c, die auf beiden Seiten in die Bogen 10c übergehen. Am Übergang zwischen der Einbuchtung 13c und der Mantelfläche 2 bilden sich Verbindungs faltkanten 17c, die im nichtgefalteten Zustand gerundet sind, sodass eine Y-Form der Faltkanten entsteht. Die Faltkanten 15c und die Bodenfaltkante 8 liegen in der gleichen Flaschen-Längsmittellebene. Der Flaschenober teil geht in einer Rundung 26c in den Hals über, auf den eine mit Gewinde versehene Verschlusskappe 7 aufgesetzt ist. Das Faltverhalten dieser im Mittelteil zylindrischen Flasche entspricht demjenigen, wie es im Zusammenhang mit den Fig. 1-7 beschrieben wurde.
- 20
- 25
- 30
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55